PT 2-7

POSTO DE SOLDADURA DE PLÁSTICO

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

Estas instruções devem ser lidas e compreendidas antes de qualquer operação, e quaisquer modificações ou manutenção não especificadas no manual não devem ser realizadas.
Todo dano corpóreo ou material devido ao uso não conforme às instruções deste manual não poderá ser considerado culpa do fabricante. Em caso de problema ou incerteza, consultar uma pessoa qualificada para efetuar a manutenção adequada do aparelho.

Este dispositivo pode ser usado por crianças com pelo menos 8 anos de idade e por pessoas com capacidades físicas, sensoriais ou mentais reduzidas ou falta de experiência ou conhecimento, se forem devidamente supervisionados ou se as instruções para o uso seguro do aparelho tiverem sido dadas a eles e se os riscos tiverem sido apreendido. As crianças não devem brincar com o dispositivo. Limpeza e manutenção pelo usuário não devem ser feitas por crianças sozinhas.

Não usar o dispositivo se o cabo de alimentação ou o plug estiverem danificados.

Não abrir o aparelho.

Risco de explosão e de incêndio!
- Tenha cuidado ao utilizar o aparelho em áreas onde existam materiais combustíveis;
- Não aplicar por muito tempo no mesmo local
- Não utilizar na presença de uma atmosfera explosiva;
- Esteja ciente de que o calor pode ser direcionado para materiais combustíveis que estão fora da vista;
- Coloque a unidade em seu suporte após o uso e deixe esfriar antes do armazenamento;
- Não deixe o aparelho sem vigilância

Protecções :
Para se proteger a si próprio e aos outros, siga estas instruções de segurança:
Use proteção ocular

Use luvas que garantam a isolação térmica.

Usar vestuário de proteção

Trabalhar com plástico pode criar poeira ou fumo que é perigoso para a saúde. Recomenda-se a utilização de protecção respiratória ou de ventilação adequada, sendo por vezes necessário o fornecimento de ar.

Mantenha o corpo em equilíbrio e firmemente em seus pés. Movimentos repetitivos de trabalho, posições incomuns e exposição à vibração podem ser prejudiciais para as mãos e braços. Em caso de dormência, formigueiro, dor ou palidez, pare de usar a ferramenta e consulte um médico.

Ligação :
• Este dispositivo deve ser conectado a uma tomada com conexão à terra.
• Este aparelho possui uma proteção por fusível

Manutenção :
• Se o cabo de alimentação estiver danificado, o mesmo deve ser substituído por um cabo ou um conjunto especial disponível junto do fornecedor ou seu serviço pós-venda.
• A manutenção deve ser feita somente por uma pessoa qualificada
• Aviso! Aviso! Desconectar sempre a ficha da tomada antes de qualquer manipulação no aparelho.
Não usar em nenhum caso solventes ou outros produtos agressivos.
• Limpe as superfícies da unidade com um pano seco

Regulamentação:
• Aparelho conforme às diretivas européias
• A declaração de conformidade está disponível em nosso website.
• Marca de conformidade EAC (Comunidade Econômica Eurasiática)

Refugo :
• Este material é sujeito a coleta seletiva. Não jogar no lixo doméstico.

AVISO

Certifique-se de que removeu os 4 parafusos de transporte por baixo da unidade antes de a utilizar, caso contrário a máquina poderá ficar seriamente danificada.

- Esta ferramenta deve ser colocada sobre um suporte estável quando não estiver em uso.
- Se você não usar o dispositivo com cuidado, pode ocorrer um incêndio.
- Tenha cuidado ao usar a unidade em áreas com materiais combustíveis;
- Não aqueça no mesmo local durante muito tempo;
- Não utilizar na presença de uma atmosfera explosiva;
- O calor pode ser transferido para materiais combustíveis fora da vista;

- Coloque a unidade numa superfície estável após a utilização e deixe-a arrefecer antes de a guardar;
- Não deixe a unidade sem vigilância enquanto estiver ligada.

USO

Esta ferramenta permite o aquecimento de plásticos através de um fluxo de ar quente.

ALIMENTAÇÃO

1. Conexões

Ligue o cabo de alimentação à estação e ligue a outra extremidade a uma tomada eléctrica 220 - 240 V /50Hz.
Uma vez estabelecida a ligação, o dispositivo pode ser ligado.

2. Interruptor da fonte de alimentação

O interruptor de alimentação é utilizado para ligar e desligar a unidade de soldadura de plástico. O interruptor de controlo de ar liga e desliga o ecrã LCD e o débito de ar (há um atraso de um minuto antes do encerramento).

3. Regulação do fluxo de ar e da temperatura

Depois de ajustar o botão de controle de fluxo de ar e temperatura, aguarde até que a temperatura estabilize por um curto período de tempo. Para ajustar a temperatura, consulte a tabela «Temperatura de soldagem».

4. Fluxo de ar

Ajuste o botão de acordo com a superfície a ser aquecida. Quando a temperatura de trabalho for superior a 450°C, o botão de controlo do fluxo de ar deve exceder a escala 4 ou a máquina pode ficar danificada.

5. Sistema de arrefecimento automático

- Coloque o interruptor de controlo do ar em ON antes de o utilizar. Ligue a unidade premindo ON (interruptor POWER).
- O utilizador pode ajustar o fluxo de ar e a temperatura.
- Quando o trabalho estiver concluído, o usuário pode fazer as seguintes operações:
  - Defina a temperatura para 160°C e, em seguida, coloque o interruptor de controlo do ar em OFF; o visor desliga-se. A função de arrefecimento diferido da bomba de ar continua a proporcionar arrefecimento durante 1 minuto. Rode o botão para a posição OFF.
  - Ajuste a temperatura para 160°C. Deixe a bomba de ar funcionar durante 1 minuto. Coloque o botão em OFF.

6. Desligue o interruptor de alimentação

Se a unidade não for usada por um longo período de tempo, desligue-a da tomada.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Potência eléctrica (W)	Tensão de alimentação (V)	Frequência (Hz)	Bomba de ar	Capacidade (L/min)	Temperatura do ar quente
320 W	220 – 240 VAC	50	Bomba de diafragma	24 L/min	160 – 480°C

Acessórios : 1 bico de aquecimento para a pistola de ar quente e 1 cabo de alimentação.

REPARAÇÃO PÁRA-CHOQUES

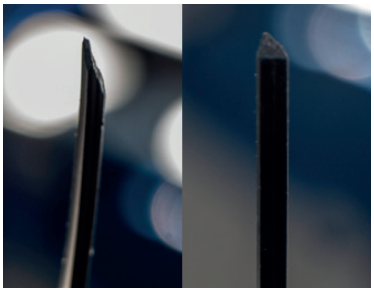
1 - Limpe e desengordure a área danificada e, em seguida, lixe ligeiramente o plástico numa tira de 15 a 20 mm em cada lado do rasgo para remover tinta e outras impurezas.

2 - Remova qualquer risco de extensão subsequente dos rasgos perfurando um orifício de Ø 3 mm em cada extremidade.

3 - Uma ranhura em «V» com ângulo de 90° deve ser fresada no rasgo a uma profundidade de 2/3 a 3/4 da espessura do material. Comece a fresar a ranhura cerca de 10 mm antes do início do rasgo e numa ligeira inclinação, de modo a atingir a profundidade correcta no início do rasgo. Comece a fresar a ranhura cerca de 10 mm antes do início do rasgo e numa ligeira inclinação, de modo a atingir a profundidade correcta no início do rasgo. Remova as cascas de plástico e os resíduos de lixagem/fresagem da ranhura com um objecto afiado (por exemplo, um cortador) e sopre a superfície para garantir uma superfície limpa.

4 - Identificar o tipo de plástico do substrato (frequentemente indicado sob a forma de gravação nas peças dos fabricantes) Definir a temperatura de aquecimento em função do plástico de enchimento e do substrato.

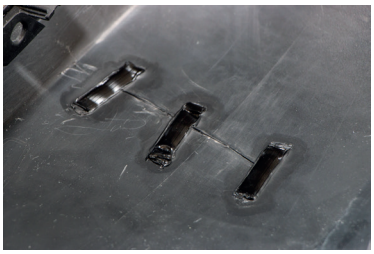
5 - Para um bom arranque e um enchimento progressivo do chanfro, corte em bisel vareta de adição (em forma de «V») As varetas de adição planas não necessitam de qualquer preparação especial. Serão utilizados principalmente em operações de enchimento e reforço.



6 - Aqueça a área do suporte a ser reparado com a pistola previamente ajustada à temperatura Assim que a sua superfície se torna «plástica» (ligeiramente brilhante, pastosa, macia, nunca líquida). Coloque a vareta de adição em contacto com o suporte imediatamente antes do chanfro. Para uma solda homogênea, aplique uma pressão vertical constante de cerca de 2-3 kg durante a fusão.

7 - Quando a soldadura estiver terminada, retire imediatamente a unidade de ar quente. Assim que a vareta soldada for resfriada, corte este pedaço de vareta restante o mais próximo possível da peça soldada. btém-se uma boa ligação entre a vareta e o suporte se se puder ver um cordão pequeno e regular ao longo de toda a soldadura e de cada lado. Novos rasgos, que eram invisíveis na superfície, podem aparecer durante a soldagem. Eles devem ser tratados e soldados como qualquer outro.

8 - Uma vez concluída a operação, deixe a solda esfriar até a temperatura ambiente. Para restaurar a resistência ao impacto original da peça, solde varetas em forma de V (se um chanfro for fresado como antes) ou varetas planas aproximadamente a cada 30 mm transversalmente ao rasgo.



9 - Antes de qualquer intervenção de acabamento (lixagem, limpeza, desengorduramento, pintura primer...), é necessário esperar que o suporte desça à temperatura ambiente.

⚠ **Durante o funcionamento e depois de desligar a máquina, a pistola deve ser manuseada com cuidado, com risco de queimaduras graves.**

CONSELHOS E CARACTERÍSTICAS DOS PLÁSTICOS

- É essencial soldar plásticos semelhantes. (PP, PP EPDM, ABS...) A versatilidade dos plásticos PP e PP EPDM também permite que eles sejam usados em plástico PE.
- A velocidade de soldagem é controlada pela espessura dos materiais (suporte e varetas de adição) e pela temperatura de ajuste.
- Para uma boa fusão, o suporte e a vareta devem estar no mesmo estado (pastosos) no momento da soldadura.
- Uma solda bem feita tem um ligeiro cordão liso e regular em ambos os lados ao longo do seu comprimento.

Reconhecimento do plástico

A seguinte experiência permite que soldadores experientes reconheçam a maioria dos plásticos pela sua dureza superficial. Para os outros, e na ausência de um código gravado no elemento, existe um método seguro e simples de identificação conhecido como «teste de chama». Acenda uma lasca do material em questão com um fósforo ou isqueiro, observe a chama e sinta o cheiro da fumaça.

PVC	Fumo preto, odor pungente, auto-extinguível
Polietileno	Sem fumo, o material goteja enquanto queima como uma vela e difunde um cheiro a cera.
Poliamida	Sem fumo, esticável em filamentos, cheira o chifre queimado.
Policarbonato	Fumo amarelado com produção de fuligem, cheiro doce.
ABS	Fumo negro com flocos de fuligem, cheiro doce.

Temperatura de soldagem

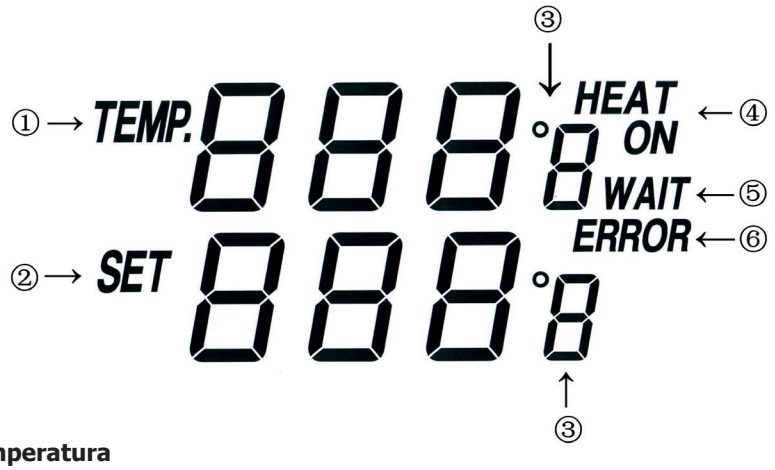
Código Termoplástico	Temperatura de soldagem em C°	Fluxo de ar
PP	300	4 - 5
PP/EPDM	300	4 - 5
PE	300	4 - 5
ABS	350	4 - 5

PRECAUÇÃO

Fixação do bocal
Não pressione o bocal e não puxe a borda do bocal com alicates. Não aperte demais o parafuso, pois isso pode deformar o bocal.
Protetor térmico :
Por razões de segurança, a fonte de alimentação é desligada automaticamente se a unidade exceder uma determinada temperatura. Quando a temperatura cai para um nível seguro, a fonte de alimentação é ativada automaticamente.
Desligue o interruptor e arrefeça a pistola. Em seguida, reduza o ajuste da temperatura ou aumente o débito de ar.

Cuidado - operação a alta temperatura :
- Não utilize o aparelho perto de gás, papel ou outros materiais inflamáveis.
- O ar que sai da pistola é extremamente quente e pode causar queimaduras dolorosas.
- Não toque no tubo de aquecimento e não permita que o ar aquecido sopre contra a pele.
- Nunca deixe cair nem agite a unidade abruptamente.
- Atenção! O tubo contém vidro de quartzo que pode quebrar se o dispositivo cair ou for agitado violentamente.
- Não desmonte a bomba.

INDICAÇÃO DA TEMPERATURA



Alterar o ajuste da temperatura
1. Pressione o botão «UP» ou «DOWN» para aumentar ou diminuir a temperatura definida.
2. O ponto de ajuste pode ser alterado ± 1 pressionando o botão «UP» ou «DOWN».

Uma pressão longa permite alterar rapidamente o valor nominal.
3. O display digital mostra o aumento da temperatura da pistola até que esta atinja rapidamente a temperatura configurada.

1	Exibe o aumento de temperatura da pistola
2	Indicação da temperatura definida pelo utilizador
3	Permite-lhe definir a indicação da temperatura em Fahrenheit ou Celsius
4	"HEAT ON": aparece no display e aquece a pistola quando a temperatura está abaixo do set point.
5	"WAIT": aparece quando o intervalo absoluto entre a temperatura da pistola e o set point é superior a ± 10. Isto significa que o sistema electrónico de controlo da temperatura não se encontra numa situação estável, aguardar que a máquina regule a temperatura e o indicador "WAIT" desaparecerá.
6	"ERROR" é exibido. O sistema pode ter um problema ou a pistola não está ligada correctamente

MANUTENÇÃO

- Após cada operação de soldagem, limpe o bocal com uma escova de arame. Um resíduo persistente será facilmente removido aumentando o aquecimento ao máximo.

GARANTIA

A garantia cobre todo defeitos ou vícios de fabricação durante 2 ano, a partir da data de compra (peças e mão de obra).

A garantia não cobre:
• Qualquer outra avaria causada pelo transporte.
• O desgaste normal das peças (Ex. : cabos, alicates, etc.).
• Os incidentes causados pelo uso incorreto (erro de alimentação, quedas, desmontagem).
• As avarias ligadas ao ambiente (poluição, ferrugem, pó).

Em caso de avaria, retornar o dispositivo ao distribuidor, junto com:
- um justificativo de compras com data (recibo de pagamento, fatura...)
- uma nota explicando a avaria

PICTOGRAMAS

	Atenção! Leia o manual de instruções antes de usar
	Este dispositivo está equipado com uma proteção de fusível
IP20	Protegido contra o acesso a partes perigosas de corpos sólidos com um diâmetro de >12,5 mm (equivalente a um dedo de mão)
CE	Equipamentos em conformidade com as Directivas Europeias. A declaração de conformidade da UE está disponível no nosso website.
EAC	Marca de conformidade EAC (Comunidade Económica Eurasiática)
	Produto cujo fabricante participa na valorização das embalagens, contribuindo para um sistema global de triagem, recolha selectiva e reciclagem dos resíduos de embalagens domésticas.
	Produto reciclável que está sujeito a uma instrução de triagem.
	Este material é recolhido separadamente de acordo com a Diretiva Europeia 2012/19/UE. Não atira-o para um caixote do lixo doméstico!